Date: Tuesday, 12/12/2006 7:39:55 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

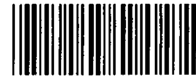
Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 29876		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 12/12/2006 **S.O. No.** : N/A	**Drawing Number**	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: N/A **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D/A1
Previous Run	: 29875	**Material**	: N/A
Written By	: [signature]	**Due Date**	: 1/15/2007 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: [signature] 061212		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	DC 	DOCUMENT CONTROL 

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

2.0	PG 	PURCHASING 

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 2681 CD061212 (1)
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B M101543

3.0	26004 	Camlock stud 

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P 	rear locker extender 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. 07/01/22 (1)

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ______ **PAR #:** ______ **Fault Category:** ______ **NCR:** Yes No **DQA:** EB **Date:** 07/01/25

QA: N/C Closed: ______ **Date:** ______

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

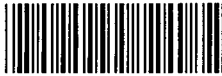
H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD

Date: Tuesday, 12/12/2006 7:39:55 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 29876 **Part Number:** D350604041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
6.0	QC5 	INSPECT WORK TO CURRENT STEP 

Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. 07/01/23 (1)

7.0	D2268 	Placard 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B29311

8.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit
Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. .

9.0	D2269 	Placard 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B28712

04/01/24 (1)

10.0	QC4 	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 7/01/24 (1)

11.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:__________
PPP Rev: E

04/01/24 (1) 7/01/24 (1)

12.0	QC21 	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  (1)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE 07/01/25

Job Completion 

07.01.25

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries





DESIGN BW	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D350-604-041 — REV. A — SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY — SCALE NTS

REV	BY	DATE	DESCRIPTION
A		02.04.01	NEW ISSUE
A1	RF	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE

RELEASED 02.04.03

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29876

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



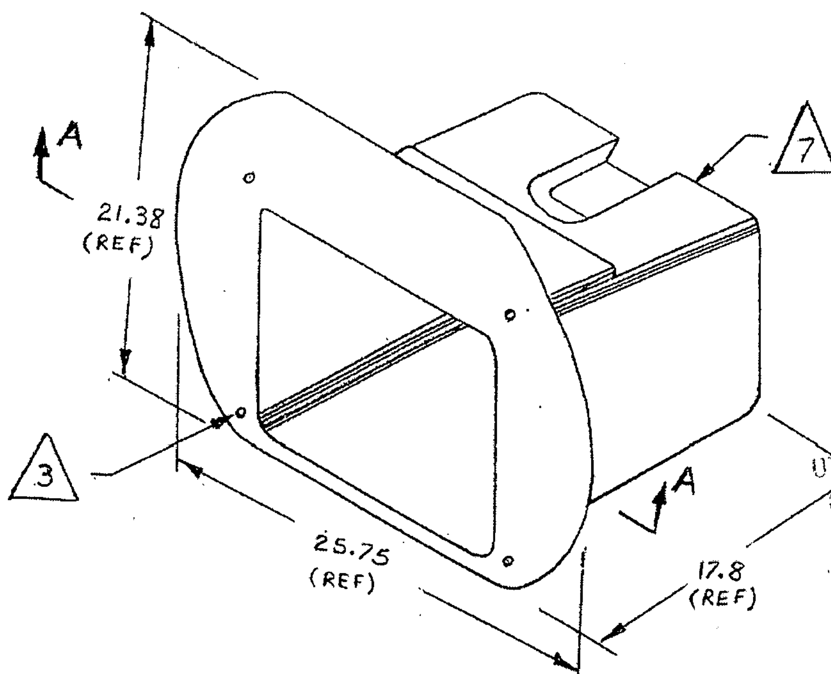




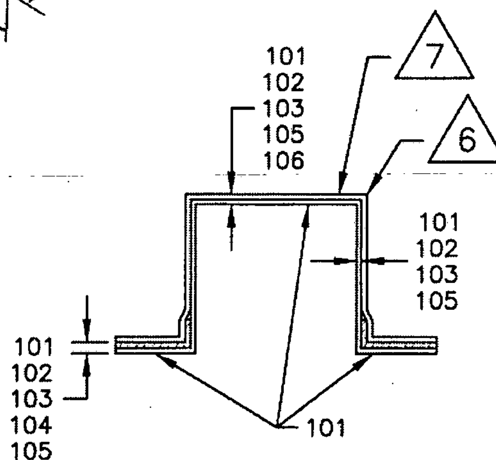
DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS

RELEASED 02.04.03

B	96.05.27	RE-DRAWN
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29876



NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ø0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11496
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
19/01/07	12/12/06	5051	Linda Lacelle	PO00002681	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B29876 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40536 07/01/23	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B29877 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40537	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: 19/1/07

Quality department AQ-357

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2006-12-12 13:43:58
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 40536	**Numéro Article**	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708	**Numéro Dessin**	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2006-12-12 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A & D
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2007-01-12 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 40535		

B29877

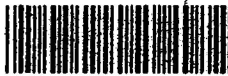
Écrit par : ______________________

Vérifié & Approuvé par : ______________________

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Sceau.

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: __________ Date: __________ Sceau: __________

Quantité: __________ Date: __________ Sceau: __________

ate: Mardi, 2006-12-12 13:43:58
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40536 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5895-2

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5921

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 10-01-07 Sceau: SV

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 10-01-07 Sceau: SV

ate: Mardi, 2006-12-12 13:43:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40536

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Quantité: __________ Date:__________ Sceau:__________

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5940-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5905-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5873-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 9-01-07 Sceau: M.G.

Quantité: __________ Date:__________ Sceau:__________

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 23%

Température: 21.8

 Form: rprocess

ate: Mardi, 2006-12-12 13:43:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40536 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Heure: 9H00

Date: 11-01-07

Quantité: 1 Date: ________ Sceau: DR CG.

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5990-1

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5521

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: ________ Date: N/A Sceau: DR

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: 11-01-07 Sceau: DR

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

 Form: rprocess

ite: Mardi, 2006-12-12 13:43:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40536

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

RNC #C1190

Quantité: 1 Date: 12-01-07 Sceau: DR

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

20.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-3

22.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

ite: Mardi, 2006-12-12 13:43:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40536

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 17/01/07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: 17/01/07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 17-01-07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61 Ramark

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40536
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-3

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 17/01/06 Sceau: 

Quantité: 1 Date: JAN 18 2007 Sceau:  Rework

29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: 17/01/06 Sceau:   Formation

Quantité: 1 Date: JAN 18 2007 Sceau:  Rework

30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5942-1

31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40536
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

32.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/S

33.0 AAC0282 Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/S

34.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: DR

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

35.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order:________

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: DR

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

ate: Mardi, 2006-12-12 13:43:59
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40536

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	INSPECTION 3 	INSPECTION PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: \ Sceau: DELASTEK QA-14 Initiales: [signature]

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
37.0	EMBALLAGE 	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 19/1/07 Sceau: DELASTEK 11

Quantité:________ Date:________ Sceau:________

Form: rprocess

DELASTEK

Rapport de non-conformité - plaintes clients (RNC)

AQ-15 rev, 3

DÉTECTION	
■	Delastek
☐	Client

No. R.N.C.: C1190

INSPECTÉ PAR (date): PAUL AUBRY

Cause: MAUVAISE EXÉCUTION

Responsabilité (Département): DART

FOURNISSEUR	CLIENT
DKC	dart

NUMÉRO DE DESSIN	NO. RÉVISION	NO. TRAVAIL	NUMÉRO DE PIÈCE
D2273	A	40536	DKC134-0003

NUMÉRO DE COMMANDE	NOM DU PRODUIT	NUMÉRO SÉRIE	GARANTIE	Bon de livraison / No. RMA	
N/A		N/A	☐ OUI ■ NON	N/A	N/A

Quantité

DESCRIPTION DE LA NON CONFORMITÉ

UN MANQUE DE TISSU EXISTE SUR LA FLANGE DU REAR LOCKER
+ bulle (6).

impacts réels et potentiels	non	oui
Effets sur d'autres produits en inventaire ?	X	
Effets sur d'autres produits en cours ?	X	
Effets sur d'autres produits déjà livrés ?	X	
Autre effets réels ou potentiel ?	X	

Si oui (détails)

coût associé:

DISPOSITION DU PRODUIT NON CONFORME

VOIR AVEC METHODE POUR REPARATION DE LA NON-CONFORMITÉ

☐ 1- Accepté tel quel ☐ 2- Retouche ■ 3- Réparation ☐ 4- Dérogation ☐ 5- Rebut ☐ 6- Autres

ACTION CORRECTIVE OU PREVENTIVE REQUISE

OUI ☐ Numéro: Date: NON ■

Conformité après correction (si le produit a été corriger pour le rendre conforme) ☐ n/a ☑ oui

Approuvé par:	Estampe	Complété par
		PAUL AUBRY
date		date: 12-01-2007

Stamps: DELASTEK QA-18; DELASTEK QA-14

COUT DE LA NON CONFORMITE

MATIERE PREMIÈRE:	-	$
EXPERTISE:	35.00	$
MAIN D'ŒUVRE	-	$
TRANSPORT	-	$
AUTRE (S)	-	$
CAN$ TOTAL:	35.00	$

DATE DE RÉCEPTION (SAV)	DATE D'EXPÉDITION (SAV)
N/A	N/A

Dart Aerospace Ltd. 3/2007

Date: Tuesday, 12/12/2006 7:39:55 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 29876		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 12/12/2006 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: / / **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D/A1
Previous Run	: 29875	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 1/15/2007 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: 061212		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

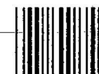
Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 06.12.22

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: _________
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B_____________

3.0	26004	Camlock stud

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

REFERENCE ONLY

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

 Form: rprocess